Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 53 (1946)

Heft: 7

Rubrik: Rohstoffe

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 14.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

und Weise auf beide verteilt sein sollte; leider ist dies jedoch nur sehr selten der Fall.

Diese kurze Einführung will nun allerdings nicht bedeuten, daß die Ausfuhr von Textilien aller Art, und besonders Seiden- und Kunstseidengeweben, nicht lebenswichtig sei für die französische Wirtschaft im allgemeinen, im Austausch gegen unentbehrliche Einfuhrartikel; nur sollte eine solche Handelspolitik nicht zu einseitig betrieben werden. Die Ausfuhr ist für den wirtschaftlichen Wiederaufbau Frankreichs von größter Wichtigkeit. Die Vorteile, die dem Lyoner Fabrikanten daraus erwachsen (es handelt sich allerdings ausschließlich um momentane Vorteile) sind denn auch bedeutende, man möchte sagen verlockende, so daß es einer genügenden Dosis von Weitsicht bedarf, um der Versuchung zu widerstehen und den goldenen Mittelweg zu gehen. Die erwähnten Vorteile sind:

1. Vollkommen freie Preise, im Gegensatz zu den festgesetzten, kontrollierten, sehr oft ungenügenden Inlandpreisen. Dieser Vorteil wird allerdings allzu oft mindestens teilweise illusorisch, indem die Exportmarge durch die ausländische Konkurrenz automatisch beschränkt wird oder auf den Exportmärkten Höchstpreise festgelegt sind, die nicht überschritten werden können (Beispiele: Schweden, Holland). Auch werden die Exporterlöse vermindert durch die Tatsache, daß der Fabrikant die Spinnerei oder sonstigen Materiallieferanten am Ausfuhrgewinn beteiligen muß, der Zwischenhändler den Fabrikanten usw.

2. Die Material-Exportprämien, indem dem Fabrikanten das ausgeführte Gewicht durch eine entsprechende Menge neuen Materials vergütet wird, in Form einer Extrazuteilung, die 100% ausmacht. Diese Exportprämien werden allerdings erst bei vollendeter Ausfuhr ausgerichtet, so daß sie erst nach mehreren Monaten verwendet werden können, wenn man die langen Lieferfristen für Rohmaterial in Betracht zieht.

Bis heute gingen die ausgeführten Waren hauptsächlich nach Belgien, wo sehr interessante Preise erhältlich sind, auch nach Aegypten zu guten Preisen, im weiteren nach Schweden zu weniger hohen Erlösen, nach den englischen Kolonien und Dominions (hauptsächlich Australien), neuerdings auch nach Süd- und Zentral-Amerika. Die Vereinigten Staaten von Nordamerika kommen bis auf weiteres höchstens für hochklassige Druck- und Metallgewebe in Frage, da für andere Artikel und besonders Uniqualitäten die verlangten Preise bei weitem zu hoch sind. Ganz kürzlich ist ein Handelsvertrag mit England (Mutterland) abgeschlossen worden, der einen Betrag von 750 000 Pfund für Kunstseidengewebe und einen solchen von 170 000 Pfund für reinseidene Gewebe (von letzteren müssen zwei Drittel wieder ausgeführt werden) vorsieht.

Allgemein gesprochen sind die französischen Exportpreise, trotz der Ende 1945 beschlossenen Abwertung des Frankens, eher hoch, im Vergleich mit entsprechenden Geweben englischer, italienischer und auch schweizerischer Herkunft, können jedoch infolge der auf der ganzen Welt herrschenden Knappheit als erträglich erscheinen, außer den Vereinigten Staaten, wo der Preisunterschied denn doch zu bedeutend ist, mit Ausnahme der schon angeführten Lyoner Spezialitäten.

Die Naturseide, die in den letzten Monaten so viel von sich hat reden lassen (es handelt sich hauptsächlich um Seide italienischer Herkunft), hat praktisch der Beschäftigung noch nicht viel oder fast gar nicht geholfen, denn bis heute hat sich die Einfuhr in sehr bescheidenen Grenzen gehalten. Viel Lärm für nichts! Erstens sind die Einfuhrformalitäten nicht leicht zu erledigen und nehmen meist lange Zeit in Anspruch, und zweitens sind die verlangten Preise immerhin verhältnismäßig hoch. Der Fabrikant muß sich verpflichten, die eingeführte Seide innert sechs Monaten gezwirnt, gewoben, gefärbt oder sogar bedruckt wieder auszuführen und zudem der französischen Verrechnungsstelle das Doppelte der Devisen zuzuführen, die ihm für den Ankauf der Seide zur Verfügung gestellt worden sind (für Kunstseide ist der Koeffizient sogar 3). Unter diesen Voraussetzungen ist die Lyoner Weberei kaum konkurrenzfähig, hauptsächlich Italien selber gegenüber. Heute wären für fertige Ware auf einigen Auslandmärkten in vielen Fällen gute Preise zu lösen. Aber werden sie es in sechs Monaten auch noch sein? Auf alle Fälle ist unter den genannten Voraussetzungen das Konjunkturrisiko zu groß für den Fabrikanten, der keinen oder wenig Naturseidenvorrat besitzt. Anders und günstiger stellt sich das Problem für den Inhaber alter und billiger Vorräte (die allerdings vielfach einen „Hamsterer-Beigeschmack" nicht verleugnen können), der dadurch Gelegenheit findet, die alten Vorräte sofort im Ausland abzustoßen, auf Basis der heutigen Rohseidenpreise, und durch neues Material zu ersetzen. Aus diesem Gesichtswinkel betrachtet, können Naturseidenimporte Interesse zeigen in spekulativer, weniger in industrieller Hinsicht.

Auf dem Inlandmarkt herrscht eine immer noch steigende Nachfrage nach allen Geweben, hauptsächlich aber nach Uni-Artikeln jeder Art und auch Futterstoffen, die sozusagen überhaupt fast nicht mehr erhältlich sind. In gewissen Neuheiten der „Haute-Nouveauté" und hauptsächlich Saisonartikeln ist eine größere Vorsicht empfehlenswert, und hin und wieder hört man schon von gewissen Annulationen für verspätete Lieferung, allerdings nur in ganz vereinzelten Fällen. Auch für gewisse Artikel in Zellwolle einige Vorsicht geboten, in Anbetracht der Konkurrenz von Naturwolle, die immerhin in absehbarer Zeit, vielleicht schon in wenigen Monaten, weniger selten zu werden verspricht. Auf alle Fälle deutet alles darauf hin, daß sich die Woll- und auch die Baumwollindustrie viel schneller erholen werden als die Seiden- und Kunstseidenweberei, die noch sehr weit von ihrem Vorkriegsstand entfernt ist und vorläufig auch bleiben wird.

Rohstoffe

Von der echten Seide

Da gegenwärtig die Fabrik sich anschickt, wieder mehr Artikel in echter Seide herzustellen (in vielen Betrieben sah man dieses Material seit Jahren nicht mehr), dürfte es am Platze sein, auf einige Punkte hinzuweisen, die besonders der jüngern Generation kaum geläufig sein werden.

Der Titer. Hat man nach einem fremden Muster eine Qualität zu disponieren, so ist u. a. auch der Titer der verwendeten Seide festzustellen. Man kann dies auf einfache Art durch Abwiegen einer bestimmten Fadenlänge auf der Milligramm-Waage tun, sofern man eine solche besitzt, und erhält dann den genauen Gefärbttiter. Das ist aber noch nicht der Rohtiter. Um diesen zu finden, muß man bei unerschwerter Ware den Abkochverlust hinzurechnen, bei erschwerter Ware aber die Charge in Abzug bringen, sofern man in der Lage ist, diese festzustellen.

Meistens aber bestimmt man den Titer durch Zählen der Coconsfäden. Dabei können nun erhebliche Irrtümer vorkommen. Bekanntlich schwankt die Feinheit der Co-

consfäden stark je nach der Provenienz. Bei Canton- und Chinaseiden beträgt der Titer des ganzen Coconsfadens 1,8—2 deniers im Durchschnitt. Bei der japanischen und syrischen Provenienz 2½ den. Die italienische Provenienz, die uns vorläufig noch fast allein zur Verfügung steht, nimmt man mit durchschnittlich 2⅔ den. an, womit man aber meistens zu tief greift, denn sehr oft beträgt der Coconstiter dieser Provenienz 3 den. und sogar mehr. Es ist aber auch zu berücksichtigen, daß die Raupe, die sich ja in den Cocon einspinnt, gegen das Ende zu einen immer feiner werdenden Faden liefert. Die Spinnerin darf also, um einen gleichmäßigen Titer zu spinnen, z. B. Grège 13/15, nicht einfach mit fünf frischen Cocons beginnen und diese auslaufen lassen. Das würde erhebliche Titerschwankungen ergeben. Vielmehr muß sie immer frische, halbabgesponnene und auslaufende Cocons zu gleicher Zeit spinnen. Beim Zählen der Coconsfäden unter der Lupe beobachtet man oft ganz feine Fädchen. Diese stammen eben von den Coconenden.

Aus allem dem geht hervor, daß die Titerbestimmung gar nicht so einfach ist und eine ziemliche Erfahrung erfordert. Ungeübte nehmen den Titer meistens zu fein an. Darum kommen sie dann auch nicht auf das Gewicht des anzufertigenden Musters.

Das Decreusage. Der Bastverlust beim Abkochen und Bleichen wird meistens zu niedrig angenommen. Für weißbastige Seiden sind 18—20 Prozent Verlust richtig. Dagegen entsprechen die 25 Prozent für gelbbastige Seiden, wie sie in den meisten Lehrbüchern angegeben und auch oft von den Seidentrocknungsanstalten festgestellt werden, nicht der Wirklichkeit. Diese letztern entbasten in ihren Proben eben nicht so intensiv, wie der Seidenfärber gezwungen ist, es zu tun. Dieser stellt bei ungebleichter Ware 28—30 Prozent, bei gebleichter Ware aber bis zu 35 und mehr Prozente Bastverlust fest. Auch in diesem Punkte irrt sich der Disponent oft, indem er ein zu geringes Decreusage annimmt und dann eine leichtere Ware erhält, als er berechnete.

Dieser große Abkochverlust der gelben Provenienzen bedeutet in Wirklichkeit einen Nachteil gegenüber den weißbastigen. Zwar sofern die Ware erschwert werden muß, kann dies dem Fabrikanten gleichgültig sein, denn der Färber trägt den Nachteil, indem er das höhere Decreusage durch mehr Charge ersetzen muß, um die vorgeschriebenen Prozente zu erhalten. Immerhin wird sich aus diesem Grunde auch im Chargeausfall oft ein Unterschied zu Ungunsten der gelben Seiden ergeben.

Anders bei den unerschwerten Qualitäten, die ja besonders im Druck eine große Rolle spielen. Da gibt es keinen Ersatz für den hohen Abkochverlust der gelben Seiden gegenüber den weißbastigen. Druckwaren haben zudem meistens einen Weißfond, also muß gelbe Seide gebleicht werden, und damit wird das Maximum an Bastverlust erreicht. Der Fabrikant erhält also z. B. bei einer Rohware von 60 Gramm/lfm bei Weißbast noch 48 Gramm, bei gelbbastiger, gebleichter Ware dagegen nur noch etwa 40 Gramm vom Färber zurück. Wie man sieht, hat man also mit dem ganz erheblichen Qualitätsunterschied von 16—20 Prozent zu rechnen, und es ist also durchaus nicht gleichgültig, was für Rohseide man für unerschwerte Stoffe verwendet. Dazu kommt noch der weitere Nachteil der gelben Seide, daß sie trotz starkem Bleichen nie so reine Weißtöne ergibt, wie weißbastige Seide, die nicht gebleicht werden muß und zudem kehrt der gelbe Naturfarbstoff mit der Zeit zum Teil wieder zurück; er regeneriert und die Weißpartien vergilben im Gebrauche. Der Disponent merke sich also: für unerschwerte Qualitäten wenn möglich nur weißbastige Seide verwenden.

Der Retrait. Ein weiterer zu wenig beachteter Punkt, der mit der Färberei zusammen hängt, ist der geringe Längen- und Breiteneinsprung bei unerschwerten Crêpegeweben. Meistens rechnet man bei der Erstellung neuer Qualitäten mit einem Breiteneinsprung von etwa 10 Prozent, also mit 102 cm Rohbreite für 90/92 cm fertige Breite und ist dann erstaunt, wenn die Ware vom Färber in 98—100 cm Breite abgeliefert wird. Und doch ist dies für unerschwerte Gewebe der normale Einsprung. Er hängt z. T. damit zusammen, daß das Gewebe durch den Bastverlust aufgelockert wird. So bald jedoch eine Ware erschwert wird, zieht sie sich zusammen, und zwar umso mehr, je höher die Charge ist. So dürften bei einer Erschwerung von 40/50 Prozent über pari die erwarteten 10 Prozent Breiteneinsprung ziemlich genau zutreffen. Im Falle der unerschwerten Qualitäten stellt sich dann nachher heraus, daß auch der Stich zu grob angenommen wurde und daß man z. B. wegen des unbedeutenden Breiteneinsprungs statt einen 60er einen 65er Stich hätte wählen sollen.

Die Pelosität. Eine andere Sache, der beim Einkauf, bzw. bei der Verwendung eines bestimmten Lots Rohseide Beachtung zu schenken wäre, ist deren Pelosität. Darunter versteht man die Fadenschlingen, die beim Spinnen der Seide vom Cocon entstehen, wenn letzterer ungenügend aufgeweicht wurde. Jede Seide ist mehr oder weniger pelose, aber mit sehr starken Unterschieden. Um den Grad der Pelosität festzustellen, läßt man in der Seidentrocknungsanstalt einen Seriplane (Spiegel) aus Material, das verschiedenen Teilen des zu prüfenden Ballens entnommen wurde, erstellen und erhält dadurch ein genaues Bild von der Pelosität der betreffenden Seide. Stark pelose Seide sollte nur für harte Zwirne (Crêpe), eventuell noch als Kette für enggebundene Rohgewebe (Crêpe de Chine) verwendet werden, niemals aber für stranggefärbtes Kettmaterial oder für stückgefärbte Crêpes-Satin, denn die dem rohen Grègefaden eng anklebenden Augen der Coconfäden (Pelo, Duvet) lösen sich beim Abkochen vom Faden und bilden dann Unsauberkeiten, die das Verweben von strenggefärbten Ketten sehr erschweren und manchmal sogar unmöglich machen und den stückgefärbten Crêpes Satin ein unsauberes flaumiges Aussehen geben, dessen Ursache man oft fälschlicherweise beim Färber sucht.

Möge der Disponent diese paar Hinweise beherzigen. Er wird sich dann manche Ueberraschung und manchen Aerger ersparen. Fabricius

Italienische Seidenernte. Die Coconsernte in Italien ist zum Abschluß gelangt. Liegen heute auch noch keine genauen Schätzungen vor, so wird doch mit einem Gesamtertrag von mehr als 20 Millionen kg frische Cocons gerechnet, gegen 12,8 Millionen kg im Jahr 1945. Die in den letzten Jahren vorgeschriebene Ablieferung der Cocons an die vom Staat bestimmten Stellen ist aufgehoben worden, so daß die Cocons im freien Markt verkauft werden. Im Rahmen der Associazione Serica in Mailand ist jedoch eine Vereinbarung getroffen worden, laut welcher für das Kilo frische Cocons ein Mindestpreis von L. 200.— für Ware erster Wahl gewährleistet wird; darüber hinaus wird den Züchtern ein Anteil am allfälligen Mehrertrag aus dem Verkauf der Seide zugesichert.

Von der Seidenzucht in Brasilien. Ueber die Seidenzucht und Grègenerzeugung in Brasilien ist in den „Mitteilungen" schon mehrmals berichtet worden, da das Interesse der europäischen Seidenindustrie für das brasilianische Erzeugnis infolge des gänzlichen Ausbleibens asiatischer und ungenügender Lieferungen italienischer Seiden, sich seit einiger Zeit auch der Ware dieses neuesten Seidenlandes zugewandt hat. Tatsache ist allerdings, daß, seitdem wieder italienische Grègen in ausreichendem Maße zur Verfügung stehen und auch japanische und chinesische Seiden in absehbarer Zeit in Europa zu erwarten sind, die Nachfrage nach brasilianischer Seide, die dem italienischen Erzeugnis doch nicht ebenbürtig ist, nachgelassen hat.

Einem im Mailänder „Bollettino di Informazioni Seriche" enthaltenen Bericht der Italienischen Gesandtschaft in Rio de Janeiro ist zunächst zu entnehmen, daß die Seidenzucht in Brasilien, die zu neun Zehnteln im

Staate Sao Paolo niedergelassen ist, fast ausschließlich der Tätigkeit italienischer und japanischer Einwanderer zu verdanken ist. Während des Weltkrieges haben die Preise eine außerordentliche Erhöhung erfahren, sind aber seither stark gefallen, da die nordamerikanische Nachfrage aufgehört hat. So werden zurzeit Preise von 350/450 Cruzeiros je kg bezahlt, gegen 800/900 Cruzeiros und mehr in den Kriegszeiten.

Die Erzeugung von Cocons stellte sich 1945 auf rund 5 Millionen kg gegen 4,5 Millionen im Jahr 1944. Die Erzeugung von Grège hat sich im Jahr 1945 auf 420 000 kg belaufen, gegen 380 000 kg im Jahr zuvor.

Die Baumwollernte 1945/46

Die Baumwollproduktion hat durch die Kriegsereignisse kaum eine unmittelbare Beeinflussung erfahren, es sei denn, daß in einzelnen Ländern mehr Baumwolle angebaut wurde, oder daß durch Transportschwierigkeiten verschiedentlich die Erzeugung nicht abgesetzt werden konnte. Der Krieg wurde zwar auch in eines der größten Baumwollgebiete der Welt, nach China, getragen, die Produktion der chinesischen Republik beträgt jedoch durchschnittlich ein Zehntel bis ein Zwölftel der Welterzeugung, so daß hier die Ausfälle nur lokale Bedeutung haben; die Weltversorgung ist kaum davon beeinflußt worden. Die chinesische Erzeugung ist im Jahre 1938/39 auf 912 000 gegenüber 1,84 Millionen Ballen im Jahre 1935/36 zurückgegangen, und für die Saison 1945/46 rechnet man nur mit 700 000 Ballen. In zwei anderen großen Produktionsgebieten ist, wie unsere Tabelle zeigt, eine wesentliche Aenderung eingetreten. Die brasilianische Baumwolle, die sich seit etwa drei Jahrzehnten einen hervorragenden Platz auf den Weltmärkten erobert hat, setzte ihr Vordringen weiter fort. Nach den amtlichen Ziffern erhöht sich die Erzeugung 1938/39 auf 1,91 Millionen Ballen (1935/36: 1,76 Millionen Ballen), und für 1945/46 erwartet man einen Ertrag von 1,8 Mill. Ballen.

Bessere Qualitäten und saubere Entkörnung verbessern die Lage weiterhin. Von besonderer Wichtigkeit ist, daß die Russen ihre Ernten ganz beträchtlich erhöhen konnten. Während 1935/36 nur 2,25 Millionen Ballen produziert wurden, erhöhte sich die Zahl 1938/39 bereits auf 3,8 Millionen Ballen. Für 1945/46 werden 4 Millionen Ballen erwartet. Der Stapel und die Reinheit der russischen Faser haben sich gebessert; es sollen außerdem besondere Typen gezüchtet werden, die den langstapeligen ägyptischen und amerikanischen Sorten nahestehen. Die Weltbaumwollernte, die 1935/36 insgesamt 25,95 und 1938/39 27,22 Millionen Ballen betrug, wird für 1945/46 auf insgesamt 24,67 Millionen Ballen geschätzt. Demgegenüber steht nach Schätzungen der New Yorker Baumwollbörse ein Weltverbrauch von 23,57 Millionen Ballen für 1945/46. Der Weltverbrauch wies 1935/36 und 1938/39 keine großen Unterschiede auf, durchschnittlich 26,5 Millionen Ballen.

Baumwollernten der Welt:

Land	1935-36	1938-39	1945-46
		in 1000 Ballen	
USA	10 495	11 665	12 000
Rußland	2 250	3 800	4 000
Indien	5 323	4 574	2 800
Brasilien	1 757	1 913	1 800
Aegypten	1 758	1 703	900
China	1 840	912	700
Andere nordamerik. Länder	338	275	300
Peru	396	396	400
Argentinien	373	304	280
Andere südamerik. Länder	88	76	80
Europa	123	164	125
Türkei	202	221	220
Iran	127	128	120
Andere asiatische Länder	54	154	110
Sudan	207	277	200
Belgisch-Kongo	121	175	165
Portugiesisch-Ostafrika	12	43	40
Andere Afrikaländer	472	427	415
Australien	14	12	12
Gesamtwelternte	25 950	27 210	24 667

Wie ist nun die Situation in den einzelnen Anbaugebieten? In den Vereinigten Staaten wird die Anbaufläche vom Zentralbüro der New Yorker Baumwollbörse für 1946 auf 20,5 Millionen Acres geschätzt; das würde einer Ernte von etwa 12 Millionen Ballen entsprechen. Der Uebertrag aus der laufenden Saison wird auf rund 8 Millionen Ballen beziffert; das wäre der niedrigste Stand seit 1936/37 (4,5 Millionen Ballen). Das drückende Problem der Vorkriegsjahre, ein laufender Uebertrag von rund 13 Millionen Ballen bei einer Ernte von rund 12 Millionen Ballen, einem Eigenverbrauch von rund 5 Millionen und Ausfuhr von etwa 3,5 Millionen Ballen, ist durch den Krieg gelöst worden. Man nimmt an, daß die nächsten fünf Jahre kaum genügen werden, um die Anforderung der Industrie zu erfüllen. Die Baumwollpreise haben die Höhe von 25 Cents je Pfund gegenüber von 10 bis 12 Cents je Pfund in den Vorkriegsjahren erreicht. Die Vereinigten Staaten haben jetzt ein umfassendes Programm für die Friedenszeit ausgearbeitet. Im inneramerikanischen Teil dieses Planes soll die Baumwolle andere Textilfasern wie Jute, Hanf usw. ersetzen, im interkontinentalen hat auch die Baumwollindustrie Deutschlands einen Anteil. 50 000 Ballen Baumwolle sind auf dem Wege nach Deutschland, während etwa 20 000 Ballen schon gelöscht wurden.

Weltverbrauch in Baumwolle:

Land	1935-36	1938-39	1946
		in 1000 Ballen	
England	2 836	2 670	2 300
Oesterreich	210	175	140
Tschechoslowakei	396	350	330
Ungarn	90	115	145
Dänemark	32	37	35
Finnland	57	67	40
Frankreich	1 212	1 316	700
Deutschland	1 135	1 100	320
Holland	220	260	170
Italien	623	711	250
Schweden/Norwegen	140	168	165
Polen	301	301	150
Portugal	79	89	85
Spanien	363	140	195
Schweiz	110	141	140
Sonstiges Europa	318	429	300
Gesamteuropa	8 122	8 069	5 465
USA	6 531	6 858	8 800
Rußland	2 451	3 765	3 500
China	2 274	1 907	600
Indien	2 488	2 966	3 200
Japan	3 549	2 681	1 350
Brasilien	657	615	650
Gesamtweltverbrauch	26 072	26 861	23 565

Die Führung im Weltbaumwollhandel ist unbestritten auf die USA übergegangen. Die Liverpooler Baumwollbörse bleibt laut Beschluß der britischen Regierung auch weiterhin geschlossen. Diese Meldung hat allgemein große Ueberraschung hervorgerufen, denn Liverpool war nach New-York die zweitgrößte Baumwollbörse der Welt. Der Präsident der New Yorker Baumwollbörse hat nach einer DPD-Meldung erklärt, daß der britische Entschluß auf die gesamte internationale Baumwollwirtschaft von großem Einfluß sei. New York wird die Nachfolge von Liverpool antreten. Bis zum März dieses Jahres war der

Transport von Baumwolle nach Europa sehr schwierig. Die Lage hat sich in den letzten Wochen jedoch wesentlich gebessert. Es fahren etwa zwölf Schiffe monatlich von Galveston/Houston nach Europa; diese Schiffe leisten heute durchschnittlich 16 Knoten (1939 9 Knoten), wodurch die Zeitdauer der Transporte bedeutend verkürzt wird. Die Frachtkosten sind jedoch sehr angestiegen. Sie betragen zurzeit 1,75 Dollar je Zentner gegen 40 Cents in der Zeit vor dem Kriege.

Der Anbau von kurzen Stapeln in Indien wurde auf ein Mindestmaß gedrosselt. Die Ernte wird 1945/46 2,80 gegenüber 4,57 Millionen Ballen im Jahre 1938/39 betragen, denn die Anbauflächen mußten für lebensnotwendigere Produkte reduziert werden. — Auch in Aegypten ist der Baumwollanbau in den letzten Jahren beschränkt worden. Die diesjährige Ernte wird auf 900 000 Ballen gegenüber den Friedensernten von rund 1,7 Millionen Ballen geschätzt. Schon jetzt macht sich für Aegypten der Ausfall der Liverpooler Baumwollbörse bemerkbar.

Die russische Ernte wird auf 4 Millionen Ballen geschätzt; es wird jedoch angestrebt, die Ernten auf 5 Millionen Ballen jährlich zu steigern. Die Russen haben beschlossen, für die russische Besetzungszone Deutschlands etwa 150 000 Ballen zu liefern. Die ersten Ladungen sind in den Textilgebieten Sachsens bereits eingetroffen. Auch Ungarn, Rumänien und Bulgarien erhalten Baumwolle. — Die brasilianische Baumwolle ist in ihrer qualitativen Entwicklung bereits so weit fortgeschritten, daß sie auf europäischen Märkten der nordamerikanischen Baumwolle entgegentreten könnte. Infolge der Währungsverhältnisse in Brasilien wird aber zurzeit fast keine Baumwolle ausgeführt. Nach dem Höchststand der Ernte im Jahre 1943 mit 2,75 Millionen Ballen ist ein Rückgang eingetreten. — Peru hat sich ebenfalls immer stärker in die Baumwollproduktion eingeschaltet. Man erwartet für 1946 eine Ernte von etwa 400 000 Ballen, die aber nur mit größten Schwierigkeiten verwertet werden können, weil Liverpool ausfällt und sonst nur wenig Interesse vorhanden ist, die hohen Baumwollpreise zu bezahlen. — Etwa ein Drittel der Ernte in der Türkei von rund 220 000 Ballen kann im Lande selbst verarbeitet werden, der Ueberschuß soll an die Balkanländer abgesetzt werden.

Spinnerei-Weberei

Welcher Schaft auf dem Webstuhl ist als 1. Schaft zu bezeichnen?

Ein Beitrag zur Lösung einer alten Streitfrage

Obwohl seit Jahren an den Fachschulen gelehrt wird: „Der hinterste Schaft ist als 1. Schaft zu bezeichnen", findet man heute noch außerordentlich viele Webereien, welche diese Lehre nicht aufgenommen haben und bestimmt nie aufnehmen werden, sie bezeichnen mit Ueberzeugung den vordersten Schaft als 1. Schaft.

Geht man dieser Tatsache auf den Grund, dann muß man überraschenderweise feststellen, daß es nicht etwa Unwissenheit oder Widerwillen der betreffenden Fachleute ist, sondern vielmehr eine sehr gute Logik derselben. Die Ueberlegungen dieser zum Teil sehr prominenten Fachleute sind nicht so ohne weiteres von der Hand zu weisen. Es lohnt sich sogar, diese beiden grundsätzlichen Auffassungen einmal einander gegenüberzustellen.

Die meisten Fachschulen lehren uns:

> Die Ketten auf dem Webstuhl laufen von hinten nach vorne, demzufolge wird auch der hinterste Schaft zuerst von der Kette durchlaufen, er ist demnach als 1. Schaft zu bezeichnen.

Diese Theorie ist an und für sich begründet, trotzdem wird sie aber von unzähligen Fachleuten als zu wenig stichhaltig empfunden und daher abgelehnt.

Die zweite Auffassung:

Zwei Gründe sind es, welche unzählige Fachleute veranlaßt haben, den vordersten Schaft als 1. Schaft zu bezeichnen:

1. Mindestens 90% der Arbeitszeit befindet sich der Weber auf der Vorderseite des Stuhles, er wird von sich aus immer den vordersten Schaft als 1. bezeichnen, weil dieser ihm am nächsten ist. Nur mit großer Mühe ist der Weber zu erziehen, den hintersten Schaft als 1. zu bezeichnen.

2. Bei der Schaftmaschine, mag sie nun 16, 20 oder 30 Schwingen haben, bezeichnet man fast ausnahmslos die vorderste Schwinge als 1. Schwinge.

Warum? Weil man beim Belegen der Webstühle die Schäfte immer auf die vordersten Schwingen nimmt, um mit einem möglichst kleinen Tritt das gewünschte Fach zu erhalten.

Bezeichnet man entsprechend der Numerierung der Schaftmaschinenschwingen auch den vordersten Schaft als 1. Schaft, dann ergibt das eine logische Uebereinstimmung:

1. Schaft auf 1. Schwinge
2. „ „ 2. „
3. „ „ 3. „ usw.

Logischer und praktischer kann man wirklich nicht mehr denken.

Nun werden die Anhänger der Theorie „Hinterster Schaft = 1. Schaft" kommen und sagen, sie bezeichnen auch die hinterste Schwinge der Schaftmaschine als erste Schwinge. Betrachtet man aber auch diese Auffassung genauer, dann sieht man bald, daß es doch nicht dasselbe ist.

Beispiel: Schaftmaschine mit 16 Schwingen
Einzug mit 8 Schäften

dann kommen:

1. Schaft (hinterster)	auf 9.	Schwinge	(von	hinten)
2. „	„ 10.	„	„	„
3. „	„ 11.	„	„	„
8. „	„ 16.	„	„	„

Also von einer logischen Uebereinstimmung keine Spur!

Noch deutlicher erscheint aber die Unzweckmäßigkeit der Theorie „Hinterster Schaft = 1. Schaft", wenn man folgende Aufstellung betrachtet:

Anzahl Schäfte		Schaftmaschine mit 16 Schwingen hinterste Schw.-1. Schw.	vord. Schw.-1. Schw.
4	1. Schaft	13. Schwinge	4. Schwinge
	4. „	16. „	1. „
8	1. Schaft	9. Schwinge	8. Schwinge
	8. „	16. „	1. „
12	1. Schaft	5. Schwinge	12. Schwinge
	12. „	16. „	1. „

In beiden Fällen ist also keine Uebereinstimmung zwischen Schaftnummer und Schwingennummer festzustellen.

Nur die Auffassung „Vorderster Schaft = 1. Schaft" bringt hier eine grundlegende Klärung, weil der 1. Schaft immer auf die 1. Schwinge, der 2. auf die 2. Schwinge usw. kommt. Ob dann ein Einzug 4, 6, 8, 10 usw. Schäfte hat, spielt gar keine Rolle.

Die Gründe der Anhänger der Theorie „Vorderster Schaft = 1. Schaft" sind also wirklich sehr stichhaltig, denn sie zeugen vom gesunden Willen, auch in den Webereibetrieben nichts komplizierter zu machen als unbedingt notwendig ist.